Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

AS 4055.912

Perforex Milling Terminal MT 1101 S

Estado: 14/06/2025 (Fuente: rittal.com/co-es)

AS 4055.912 - Perforex Milling Terminal MT 1101 S

El Perforex MT es un centro de mecanizado CNC de 4 ejes diseñado para la modificación de envolventes estándar, ofreciendo un mecanizado automático de piezas planas, cajas y armarios para taladrar, roscar y fresar. El Perforex MT 1101 permite la modificación automatizada de componentes obteniendo una rentabilidad desde el primer minuto. Mecanizado rápido y sencillo de prácticamente cualquier armario grande y armario compacto.

Características

Referencia	AS 4055.912
Ejecución	Mecanización de piezas planas Mecanización de armarios Disco de presión patentado con aspiración integrada de las virutas Husillo de altas prestaciones con el uso mínimo de aceite de lubricación Comprobación automática de la herramienta Herramientas DIN Sistema neumático de sujeción Versión EE.UU.
Descripción producto	El Perforex MT es un centro de mecanizado CNC de 4 ejes diseñado para la modificación de envolventes estándar, ofreciendo un mecanizado automático de piezas planas, cajas y armarios para taladrar, roscar y fresar. El Perforex MT 1101 permite la modificación automatizada de componentes obteniendo una rentabilidad desde el primer minuto. Mecanizado rápido y sencillo de prácticamente cualquier armario grande y armario compacto.

Características

Ventajas	Rápido retorno de la inversión (ROI) a corto plazo y mayor capacidad de competitividad Cortos tiempos de proceso manteniendo la alta calidad de mecanización Consistencia de datos gracias al software de red Sencillo manejo mediante la HMI y una pantalla de 24" Cambio automático de herramienta y medición de la longitud de la herramienta integrada Aspiración automática de virutas al taladrar y fresar El husillo de altas prestaciones garantiza un mecanizado rápido, exacto y fiable Sistema tensor intuitivo con dispositivo de sujeción neumático, optimizado para los componentes del armario
Unidad de envase	La Perforex MT S se configura en base al proyecto
Material mecanizable	Aluminio Acero Acero inoxidable Plástico Cobre
Opciones de máquina	2 topes basculantes adicionales para la mecanización múltiple de piezas 4050.110
Mando de máquina	Gestión de pedidos con Rittal Panel Processing Center (RiPPC) Control con Rittal HMI
Seguridad	Valla de seguridad según DIN EN ISO 13857 Dispositivo de protección óptico delante y detrás de la máquina Frenado seguro de los ejes, incluso en caso de caída de tensión
Interfaces	Rittal Panel Processing Center (RiPPC) EPLAN Pro Panel Rittal Configuration System Importación de datos DXF
Observación	Se reserva el derecho a realizar cambios técnicos
Conexión de aire comprimido	6 bar
Peso de la pieza para mecanizado plano (máx.)	200 kg
Peso de la pieza para mecanizado del armario (máx.)	200 kg

Características

Nº de espacios de herramienta	18
Precisión de mecanizado	± 0,2 mm
Velocidad eje X/Y	60.000 mm/min
Velocidad eje Z	12.000 mm/min
Revolución del husillo (máx.)	21.000 rpm
Potencia del husillo (máx.)	11 kW
Tensión de mando (c.c.)	24 V
Intensidad máx.	6,2 A
Tensión de servicio	3L, 400 - 480 Y / 230 - 277 V, 50/60 Hz
Velocidad de mecanizado (máx.)	1.500 mm/min
Dimensiones mínimas envolventes a sujetar	Anchura: 100 mm Altura: 100 mm Profundidad: 140 mm
Dimensiones máximas envolventes a sujetar	Anchura: 1.200 mm Altura: 1.400 mm Profundidad: 1.400 mm
Dimensiones mínimas piezas planas a sujetar	Anchura: 100 mm Altura: 100 mm Profundidad: 1,25 mm
Dimensiones máximas piezas planas a sujetar	Anchura: 2.450 mm Altura: 1.500 mm Profundidad: 5 mm
Maximum machinable area for enclosure panels	Anchura: 2.200 mm Altura: 1.500 mm
Superficie máx. de mecanizado en armarios	Anchura: 750 mm Altura: 1.400 mm
Unidad de embalaje	1 pza(s).
Peso neto	1600
Peso bruto	1600
Código arancelario	84571090

Características

EAN	4028177971455